

568'06'071

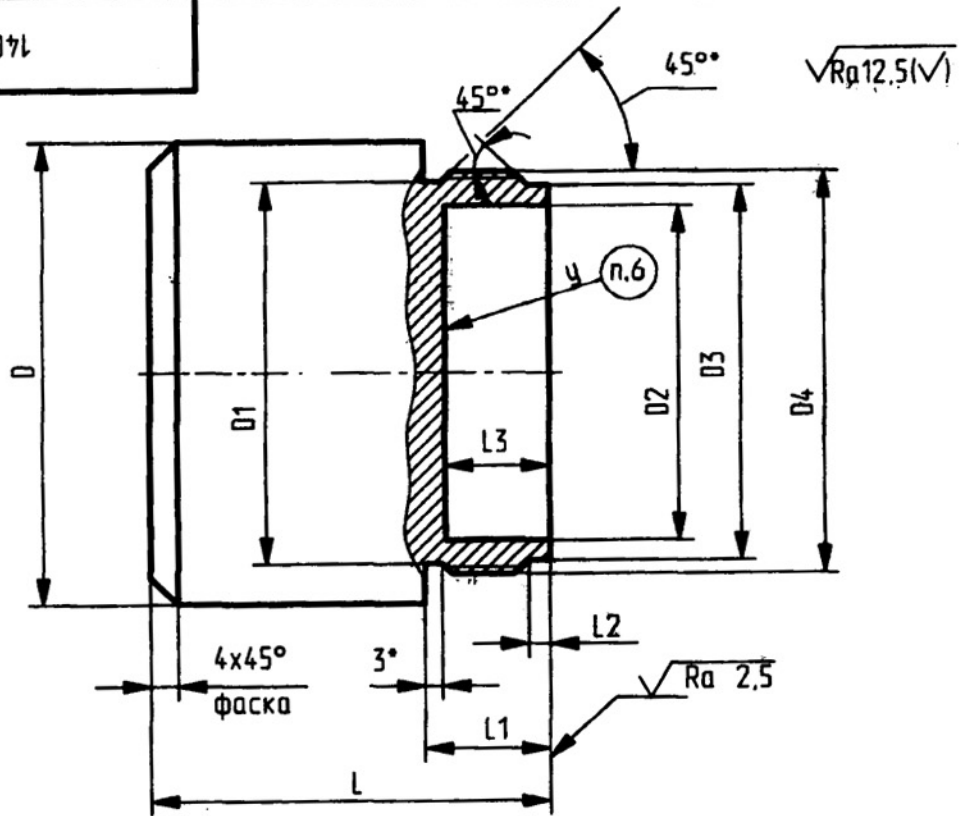


Таблица 1

Обозначение	D	D1	D2	D3	D4	L	L1	L2	L3
140.90.895	69	57 _{-0,3}	50	56 _{-0,3}	M60x1,5-8g	58	18	3	15±0,5
-01	116	57 _{-0,3}	50	56 _{-0,3}	M60x1,5-8g	58	18	3	15±0,5
-02	60	50 _{-0,3}	40	46 _{-0,25}	M52x1,5-8g	45	13	2	11±0,5
-03	64	57 _{-0,3}	50	56 _{-0,3}	M60x1,5-8g	58	18	3	15±0,5

1 Материал - циркониевый сплав с массовой долей циркония не менее 97 %, кроме сплава 3635

2 *Размеры обеспеч. инстр. Контроль не проводить. Контролировать на наличие размеров обести

3 H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$;

4 На поверхности детали допускаются механические повреждения глубиной не более 0,3 мм

5 Для исполнения -03 фаску 4x45° не выполнять

6 Маркировать заводской номер детали, марку сплава

140.90.895

4	Зам.	140.806-06		
	Изм/Лист	N докум.	Подпись	Дата
	Разраб.	Талызина		
	Проб.	Есенева		
	Согл.	Щукин		
	Согл.	Телегин		
	Н.контр.	Малева		

Катод

Литера	Масса	Масштаб
		-
Лист	Листов 1	

N подл. Подп. и дата

Взам. инв. инд. N дубл. Подпись и дата

Мин. N дубл. Подпись и дата

140.90.887

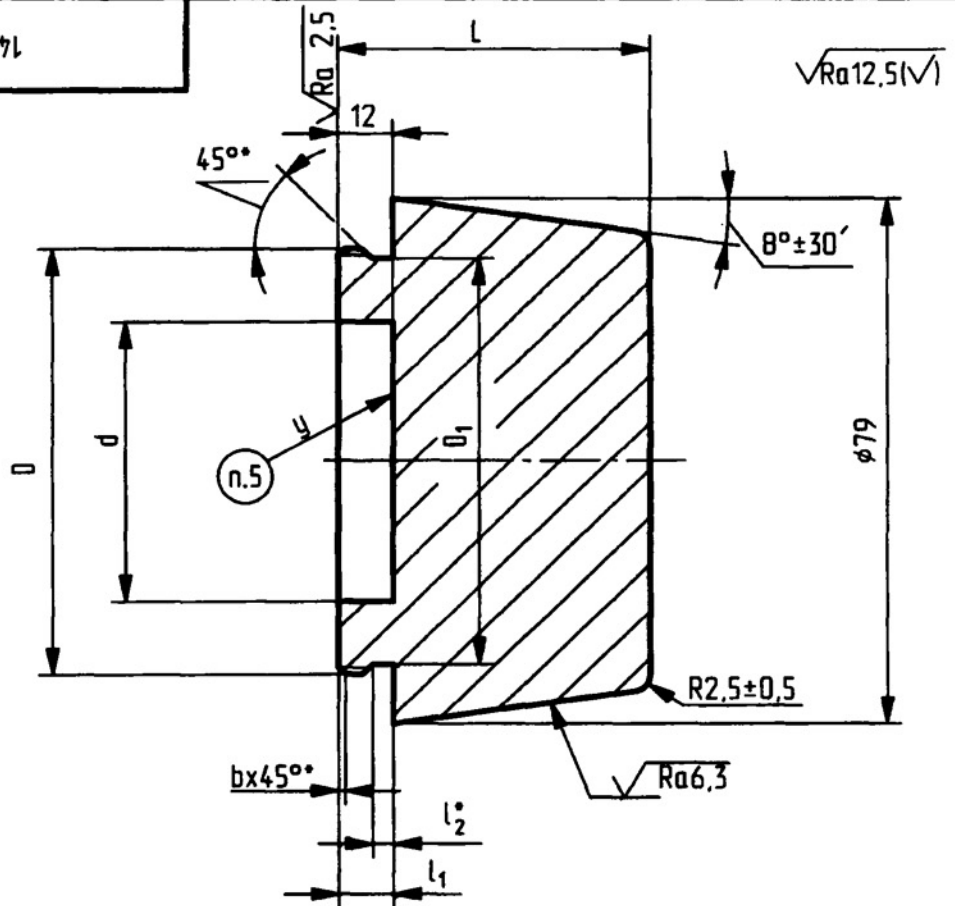


Таблица 1

Обозначение	D	d_1	d	L	l_1	l_2	b
140.90.887	M64x1,5-8g	61	42	45	8	3	1
-01	M76x2-8g	72	56	62	12	4	2
-02	M72x1,5-8g	68	52	45	10	2,5	1
-03	M76x2-8g	72	56	42	12	4	2

1 Материал - циркониевый сплав с массовой долей циркония не менее 97 %, кроме сплава 3635

2 *Размеры обеспеч. инстр. Контроль размеров обесту не проводить. Контролировать на наличие

3 H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$;

4 На поверхности детали допускаются механические повреждения глубиной не более 0,3 мм

5 Маркировать заводской номер детали, марку сплава

140.90.887

4	Зам.	140.806-06		
Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Талызина			
Проб.	Есенеев			
Согл.	Щумихин			
Согл.	Телегин			
И контр	Малафеев			

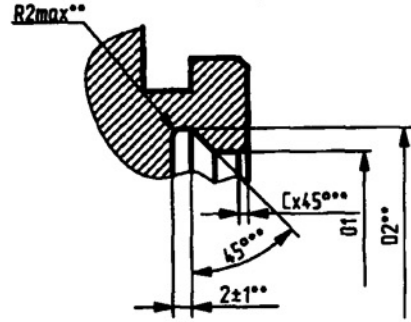
Катод

Литера	Масса	Масштаб
		-
Лист	Листов 1	

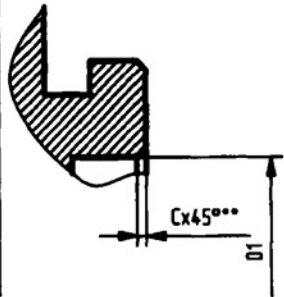
N подл. Подл. и дата
Взам. инв. инд. МНД. N дубл. Подпись и дата

Л68'06'011

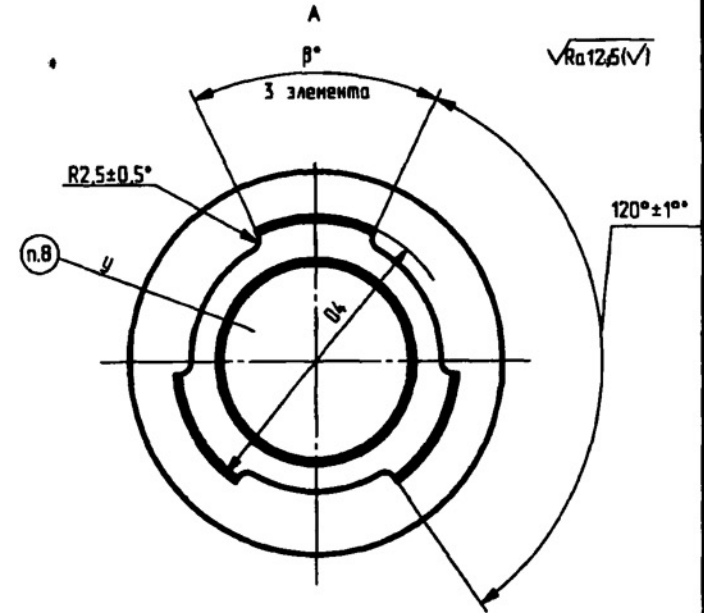
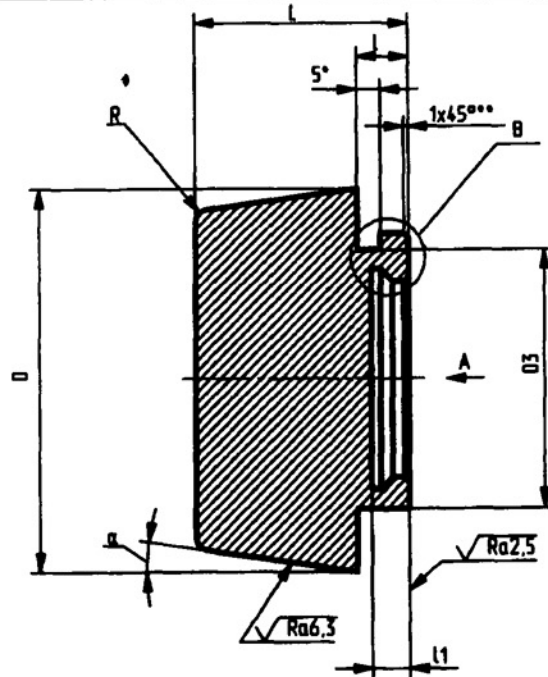
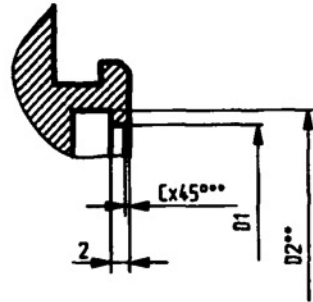
В (2:1) вариант 1



В (2:1) вариант 2



В (2:1) вариант 3



- 1 Материал - циркониевый сплав с массовой долей циркония не менее 97 %, кроме сплава З635
- 2 * Размеры обеспеч. инстр
- 3 ** Размеры обеспеч. инстр. Контроль размеров не проводить. Контролировать на наличие
- 4 H14; h14; ±IT14;
- 5 На поверхности D4 допускаются следы от зажимных устройств
- 6 На поверхности D3 допускаются следы от инструмента в виде выступов и впадин с перепадом высот до 0,5 мм
- 7 На поверхности детали допускаются механические повреждения глубиной не более 0,3 мм
- 8 Маркировать заводской номер детали, марку сплава

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Вариант	R	α	β	l	l1	L	D1	D2	D3	D4	D	с	
140.90.897	1	1,4±0,2	15°±30'	50°±1°	11	11	45	40 ^{+0,3}	45	53	60 ^{-0,2}	79	1	
-01		2,5±0,5	8°±30'				45							
-02	2	2,5±0,5	8°±30'				8	60	40					-
-03		2,5±0,5	15°±30'				11	45						
-04	3	1,4±0,2	8°±30'				55°±1°	8	6					38
-05	1	1,4±0,2	8°±30'	55°±1°	11	8	55	40	45	53	60 ^{-0,03} _{-0,04}	79	0,5	

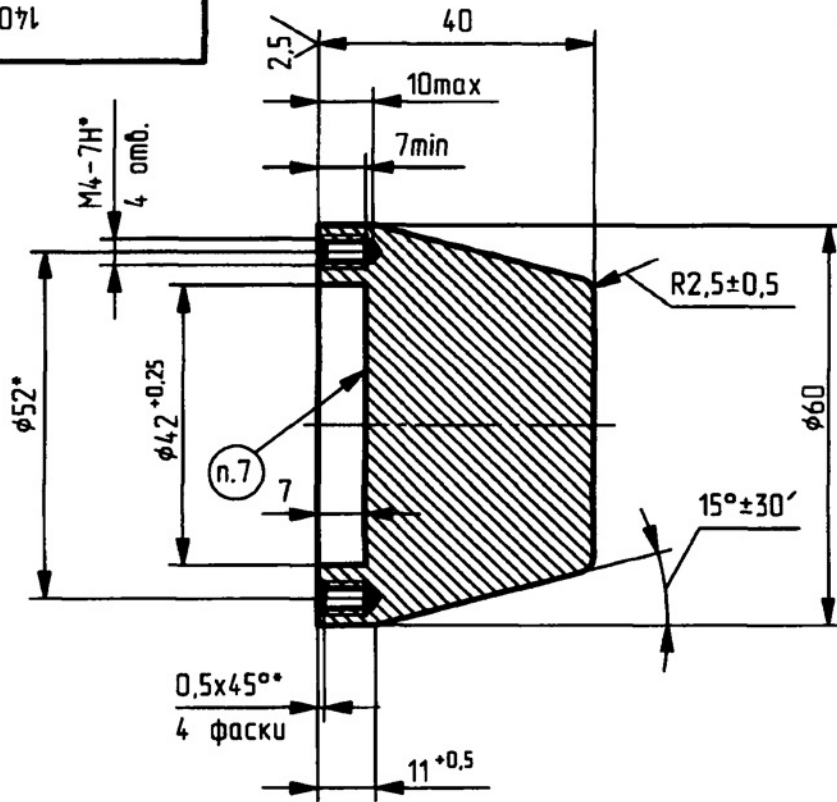
				140.90.897			Литера	Масса	Масштаб
5	Экз	004.724-09		Катод					
Изм.	Лист	№ док.	Подпись		Дата				
Разраб.	Талмгина								
Проб.	Пашков								
Т.контр.	Учанев								
Н.контр.	Кузнецова			см. п.1 ТТ	Лист	Листов	1		
Удб.	Варкентин								

Копировад

Формат А3

140.90.932

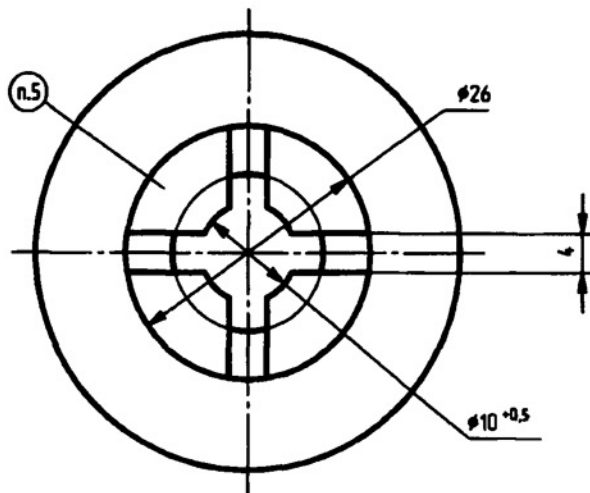
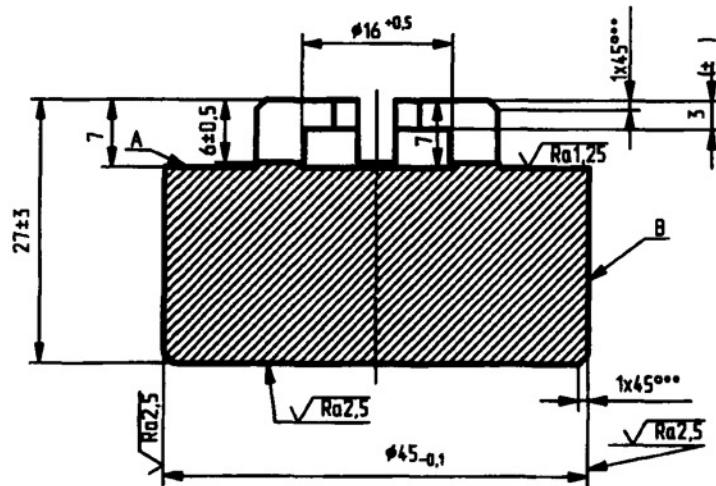
12,5/√(√)



№ подл. Подп. и дата
Взам. инв. № инв. № дубл. Подпись и дата

- 1 Материал - циркониевый сплав с массовой долей циркония не менее 97 %, кроме сплава З635
- 2 *Размеры обеспеч. INSTR.
- 3 H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$;
- 4 Острые кромки притупить фаской $0,2 \times 45^\circ$
- 5 На поверхности детали допускаются механические повреждения глубиной не более 0,3 мм
- 6 Проверить резьбовую поверхность (M4-7H) на свинчиваемость с имитатором. Имитатор - Винт В.М4-6gx20.48 ГОСТ 17475-80
- 7 Маркировать заводской номер детали, марку сплава

				140.90.932		
1	Зам.	140.948-04		Литера	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум.	Подпись	Дата			1:1
Разраб.	Тальзина			Катод		
Проб.	Казакон					
Согл.	Щумихин			Лист	Листов 1	
Согл.	Костенко					
Исполн.	Моложа					

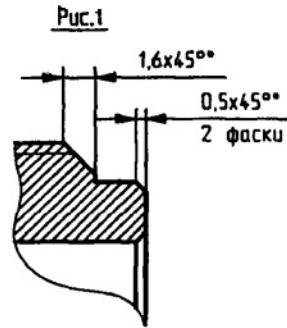
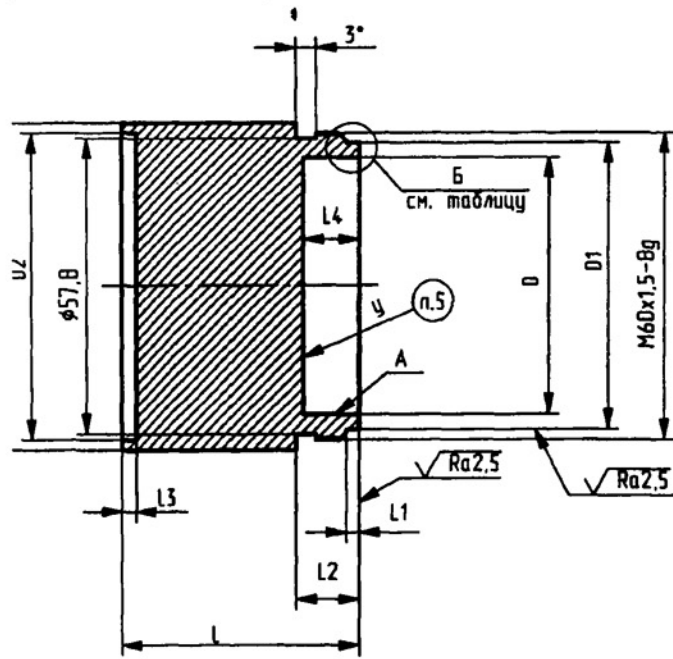


- 1 Материал - циркониевый сплав с массовой долей циркония не менее 97 %, кроме сплава З635
- 2 **Размеры обеспеч. инстр. Контроль размеров не проводить. Контролировать на н
- 3 H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$;
- 4 На поверхности А радиальные риски не допускаются. На остальных поверхностях детали (кроме поверхности В) допускаются механические повреждения глубиной не более 0,3 мм
- 5 Маркировать заводской номер детали, марку сплава

Исполн. подл. Изобр. и автор. Электрон. подл. Изобр. и автор. Исполн. подл. Изобр. и автор.

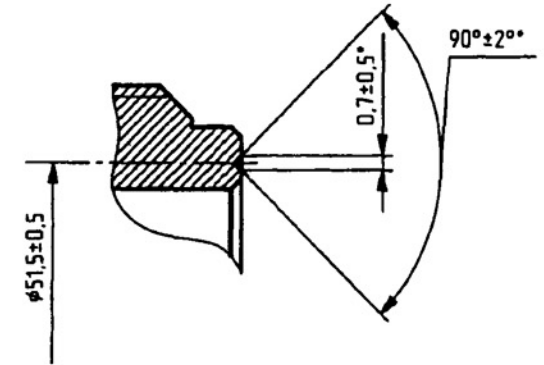
				14.090.1082				
1	Зам.	Ю.А.266-10		Катод	Литера	Масса	Ма	
Изм.	Лист	И докум.	Подпись		Дата			
Разраб.	Талызина							
Проб.	Пашков							
Тех.контр.	Учанев				Лист	Листов		
И.контр.	Кузнецова			см. п. 1 ТТ				
Утв.	Варкентин							

9001.06.091



$\sqrt{Ra6.3}$ (V)

Рис.2
Остальное см. рис. 1



та 1

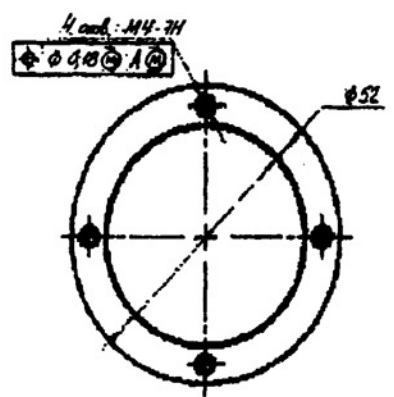
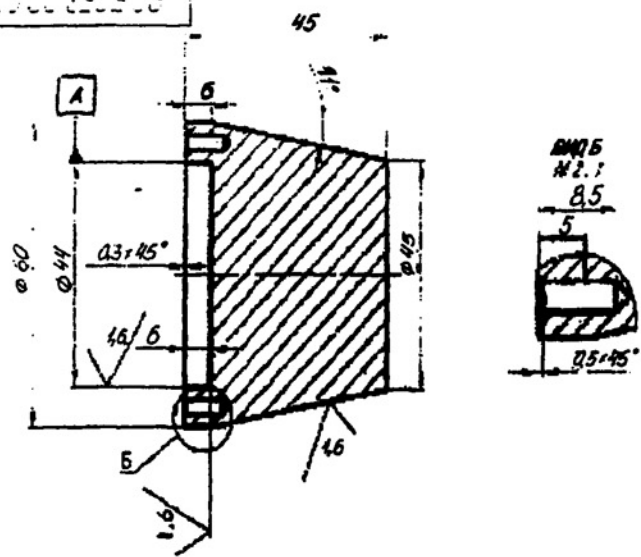
наименование	D	D1	D2	L1	L2	L3	L4	L	Рис. для		Шероховатость поверхности А
									Б	п.5	
1006	50 ^{+0.17}	56 ^{-0.1} _{-0.3}	61	2.5	12.5	1.5	11	47.5	1 ²		$\sqrt{Ra2.5}$
-01	49 ^{+0.17}	54 ^{-0.1} _{-0.3}	60	3	14	2	15	60	2		$\sqrt{Ra3.2}$

Учпз437
Упз440

- 1 Материал - циркониевый сплав с массовой долей циркония не менее 97 %, кроме сплава З635
- 2 *Размеры обесп. инстр. Контроль не проводить. Контролировать на наличие
- 3 H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$
- 4 На поверхности детали допускаются механические подрезания глубиной не более 0,3 мм
- 5 Маркировать заводской номер детали, марку сплава

						140.90.1006		
Изм	Исполн	М	Вокм.	Подпись	Дата	Длина	Масса	Масштаб
Разраб.	Талькина							
Проб.	Евнев							

√ Ra 3,2 ()



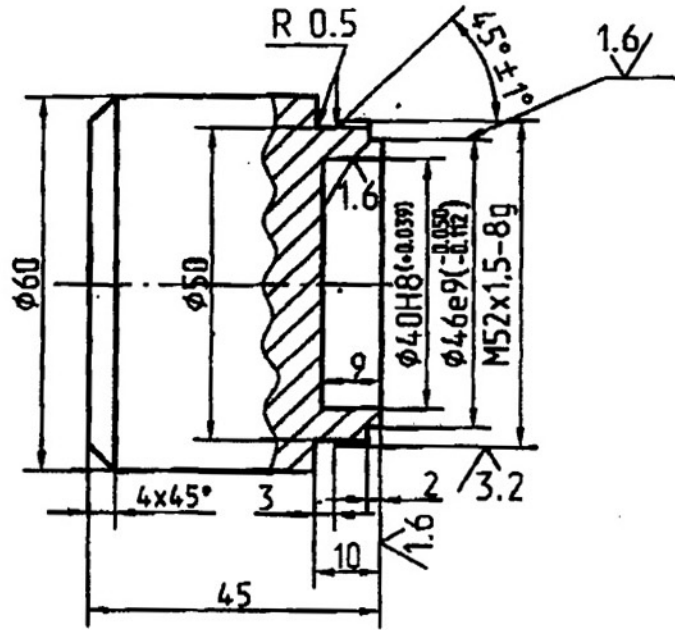
- 1 $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$.
- 2 Материал- циркониевые сплавы с массовой долей циркония не менее 97%, кроме сплава З635.

90.5053.00.00.00		
Исполн. / Провер. / Утверд. / Дата	Катод	Лист / Масса / Количество / 1-1
Исполн. / Провер. / Утверд. / Дата	см. тех. требования.	Лист / Листов / 1
Катод		Цех №90
Катод		Формат А3

Исполн. / Провер. / Утверд. / Дата / Исполн. / Провер. / Утверд. / Дата / Исполн. / Провер. / Утверд. / Дата

K0400-4325 00

6.3/(\checkmark)



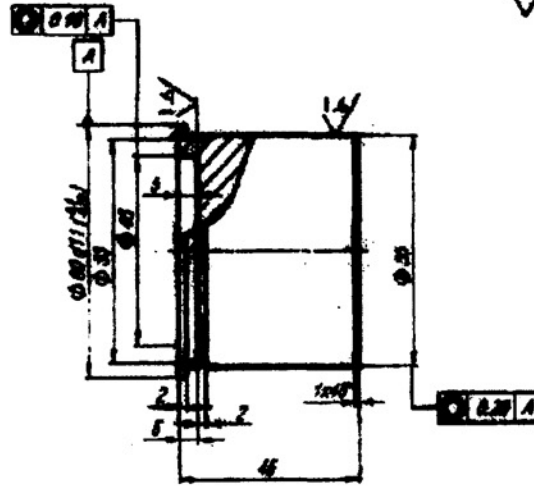
1. H14, h14, $\pm t/2$
2. Маркировать на бирке: обозначение чертежа.

K0400-4325 00				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Низов	Смирнов	15.07
Пров.		Шелудяков		
Т.эксп.		Романцов	Романцов	07
Нач. наб.		Газарин		
Исполн.		Митяков		
Катод				
Сплав 100				
		Лист	Масштаб	Масшт.
				1:1
		Лист:	Листов:	
			1	

90.5052.00.00.00

Катод №1

3.2 (✓)



Перв. проект

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Ид. № подл.

90.5052.00.00.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Курганов		
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.		Романова		

Катод

см. тех. требования

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

Цех №90